

Да здравствует ЦЕ нашей немощной коммунистической партии и великий СТАЛИН! (гром аплодисментов)

ПЕРВЕНСТВА НЕ УСТУПИМ

БОБРУЙСК. 5. (От наш. корр.). Сегодня наш корреспондент обратился к машинисту лесопильного завода Григориеву с вопросом: «Каково впечатление от него провозвела телеграмма тов. Гикало и как он на нее собирается ответить?»

Тов. Григорьев ответил: «Телеграмма тов. Гикало меня очень обрадовала и возбудила. Я почувствовал, что моей работой интересуются не только здесь, в Бобруйске, а что ЦК партии и лично тов. Гикало следят за моей работой и гордятся моими успехами. Это дало мне новую зарядку — уверенность и желание работать еще лучше».

Чем я отвечаю на приветствие тов. Гикало? По моему я уже ответил и отвечал так, как должен ответить каждый партийный и беспартийный рабочий — делом. Телеграмма была получена мною, как раз в тот момент, когда я приступил во второй раз к переправке режущего тов. Мусинского. Задача была поставлена и я вся моя бригада начала работать с еще большим энтузиазмом, потому что боялись, что в срок нас не приблизится. К концу смены, когда почтили результаты нашей работы, оказалось, что распилили мы 349,7 кубометров — т. е. на 13 кубометров больше, чем распилит Мусинский.

Что я думаю делать дальше? Первая заповедь стахановца — это больше и больше повышать свой уровень технико-технических знаний, чтобы действительно использовать технику до дна. Я очень рад, что администрация цеха поддерживает мое и к моему помощнику тов. Бризгаеву. Отличному машинисту Рогачеву для повышения наших технико-технических знаний.

День 3 декабря останется для меня памятным днем не только потому, что в этот день и с Олимпиадой установил всеобщий рекорд лесопильщика, а еще и потому, что партия комсомола в этот день приняла в члены комсомола тов. Бризгаева и тов. Рогачева. Это показывает на меня особую ответственность. И я буду работать так, чтобы стать достойным членом славы партии Ленина — Сталина.

Несколько слов о моем соревновании с тов. Мусинским. Я чувствую и убеждаюсь, что тов. Мусинский не уступает, — он раст новый рекорд. Но и я лютую. Со своей стороны я требую от дирекции комбината и администрации цеха обеспечить мою бригаду необходимыми количеством материалов. За мной и моей бригадой остается не будет. Я и моя бригада готовы дать еще большие рекорды.

Они сдержат свое слово

400 процентов выработки

Инициатором стахановского движения на заводе цехов Галия является старший механик **Нина Самойлова**. Она вместе с парой 52 лет, старшей стала обрабатывать 101 кг. Через два дня ее бригада соревновалась с ней **Лена Хромова**. Она вместе с парой 13,8 лет, дала 46,8, а пар 35,8 пром. Многие на заводе цехов Галия стахановцы.

Завод получил от правительства почетное и ответственное задание — дать в 1936 году 40 тысяч метров цехов Галия для комбайнов «Янг-25,4 мм». Эти цехи заводом Галия еще не производились.

К этой ответственности заводу Галия готовился уже сейчас. Обработка этих деталей поручена первым стахановцам завода — **Самойловой** и **Хромовой**. Они и здесь показали образцы высокой производительности труда, да непревзойденной еще на заводе рекорд. Самойлова вместе с парой в 4 кило дала за смену 16 кг, Хромова при той же норме дала 14 кг.

Как они добились такой производительности? Предоставим слово им самим: «Когда мы перерабатывали материалы комбайнов паровых комбайнов и комбайнов, мы обратили особое внимание на работу товарища **Сталина** (во время выступления тов. **Сталина** о качестве цехов Галия). Мы поняли, что из вырабатываемых нами цехов комбайнов, а следовательно, и работа уродка. Мы решили, что и мы можем построить работу так, как работает Стаханов, как работают стахановцы-комбайнеры».

Обработка втулок для цехов «Янг-25,4 мм» — работа несложная. Здесь можно было рассчитывать время и движения. Мы старались делать так, чтобы шабры не работали втулку, а постоянно касались поверхности втулки. Кроме того, у нас ни от на секунду времени не прерывалась втулка. Когда заканчивалась втулка одной втулки, мы левой рукой откручивали ручку шабры и вставляли в левую другую деталь. Весь материал, все детали и инструменты мы подготавливаем до того, как приступим к работе. Вот в этом секрет наших успехов.

Весь рабочий коллектив цеха и всего завода напряженно следит за соревнованием молодых стахановцев. — Это не предел — считают они. Мы дадим еще больше. — И сам себе слово сдержат.

ВИТОЛЬД



НАШИ СТАХАНОВЦЫ—ТВОРЦЫ НОВЫХ РЕКОРДОВ. На снимке (слева направо): тт. ЦЕНТЛИН ЮРИЙ—стахановец-пушечник Бобруйского фанерного завода им. КИРОВА. Выполнил план на 227 проц. ГИЛЬКО—стахановец-мелочный кондитерский фабрики «КОММУНАРКА». Перешел с обслуживания одного вакуум-аппарата на три. Выработал 335 проц. нормы, поставил 3 им новый всеобщий рекорд. СЕМЕНДОВА АЛЯ—лучшая стахановка швейной фабрики «ЗНАМЯ ИНДУСТРИАЛИЗАЦИИ». Установила новый рекорд на швейной машине «Рейс», вышито 336 пальто, что составляет 288 проц. плана. Этим рекордом Семеновна оставила далеко позади все американские нормы на машине «Рейс». ГОЛЬДШТЕЙН—бригадир-стахановец пушечного цеха Бобруйского фанерного завода им. КИРОВА, выполнил план на 220,5 проц.

СТАХАНОВСКАЯ ПОПРАВКА ЭКОНОМИТ МИЛЛИОНЫ ПОДХВАТИТЬ ПОЧИН МОСКОВСКИХ ПРЕДПРИЯТИИ

По инициативе московского станкостроительного завода им. Орджоникидзе, отдельные предприятия БССР обязаны значительно увеличить выработку в 1936 году на том же оборудовании без всяких новых капитальных затрат.

Там, руководители деревообделочного комбината им. ГИКАЛО (директор т. Михеичин), подсчитав свои внутренние возможности и резервы, обязались выработать 450 тысяч стульев в 1936 году вместо намеченных по плану Бездоров 245 тыс. Также увеличивается программа по выпуску обоевых изделий (холод, станков и т. п.).

Руководители минской обувной фабрики им. КАГАНОВИЧА (директор Клирин) обязались увеличить выпуск обуви в этом же 1935 году до 1.712 тысяч пар против 1.382 тысяч пар, предусмотренных планом на этот год. Прекрасные примеры! Руководители этих предприятий, как отмечает «Правда», «показали настоящий государственный подход и голу. Именно так по-деловому и практически надо всем коллективам двигаться вперед смело и безбоязненно, реализуя громадные резервы, раскрываемые стахановским движением».

Ито следующий?

Дадим сверх плана 330 тысяч пар обуви

Рассмотрев и изучив наши резервы, подсчитав наши возможности, отделившись в связи с образцами высокой производительности труда наших стахановцев — братьев Соболю Г. и 3. Розенберга, виновных в извращениях стахановского движения в БССР, в достоянии других рабочих, обувная фабрика им. Кагановича берет на себя обязательство увеличить программу до 1.712.000 пар обуви против предусмотренных 1.382.000 пар по плану 1935 года без приобретения дополнительных машин и станков и при количестве рабочих, предусмотренных на IV квартал 1935 года.

Директор фабрики КЛИРИН.

Обязательства комбината им. Гикало

На основе речи товарища Сталина о стахановском движении, на основе пересмотра технико-технического процесса и реальных скоростей, при существующем оборудовании, оменности, рабочей силы без дополнительных капитальных затрат, — обязуемся выпустить в 1936 году 450 тысяч стульев вместо спущенного плана в 245 тыс. (при программе текущего года в 175 тыс. и проектной мощности фабрики на 336 тыс. стульев). По лесопильному цеху обязуемся распилить 176 тыс. кубометров вместо запланированных Бездоров 117 тыс. (при программе текущего года в 107 тыс.). По обоевому цеху обязуемся изготовить 85 тыс. холдов вместо 50 тыс. холдов и 10 тысяч станков по плану Бездоров (при программе текущего года 30 тыс. холдов и проектной мощности 57 тыс. холдов при двухсменной работе). По цеху ширпотреба обязуемся изготовить продукции на 900 тыс. руб. вместо запланированных Бездоров 680 тыс. руб.

Треугольный комбинат: МИХЕИЧИН, СОЛЗЕН, ГЕРМАН.

Нач. цехов: КАЗИМИРЧИК, ЕРНИН, МАСЮКОВИЧ, КАРП-МАН.

Ново-Белица.

В ответ на речь вождя товарища Сталина

Наш коллектив, в ответ на речь товарища Сталина на съезде передовых комбайнеров и комбайнеров, взял на себя обязательство — дать на трактор не менее 500 га в сезон.

Эта норма вполне выполнима. Для этого требуется только одно: трактористу хорошо знать свою машину, хорошо ухаживать за ней, беречь ее, чтобы не простаивать.

Моя бригада взытые обязательства выполняет с честью.

Бригадир 9-й тракторной бригады Минской МТС ШАКУРО Иван.

Партком на поводу у саботажников

и Разумов организовали Малашко то пью-пронцы.

Обобщенным успехом Малашко, в ряде кривоносцев втягивались и другие. Министр Курлюков достиг скорости движения в 36-38 километров в час. Машинист Хмелевский начал водить паровозные товарищи составы со скоростью 38 километров. Машинисты: Корюков, Мочалович, Лавко и др. также перевыполнили планы, данные им паровозом.

Тут на сцену выступает начальник цеха Никитин, который с воем Разумова, при благополучном молчаливом участии и парткома тов. Хмелевского, решил расправиться с «смерками».

Машинист Малашко за 162 часа работы на паровозе перевыполнил свою норму по километражу. Большие успехи ему не дали. Та же участь постигла и машинистов Хмелевского, Корюкова, Мочаловича, Арестова и др. также выполнявших свою естественную норму за 157-162 часа.

В чем же дело? Почему машинисты, несмотря на чуждые приказы тов. Кагановича, установившего норму выработки машинистов паровозов до 192 часов — не дают возможности кривоносцам депо перевыполнить норму километража в законном положении им самим. Почему лучшие люди депо — кривоносцы не создают условия для максимального повышения производительности труда?

Начальник депо Никитин пытается так объяснить свои антипартийные действия. — Во-первых, объясняет он, — дело — невыгодно(?) переналаживать кривоносцев на перевыполнение нормы километража в двойном размере. Во-вторых, если кривоносцы в месячное количество часов перевыполняют норму, то, естественно, регулируют часы и свою работу тем, что нормы не выполняют(?) Есть то норма не выполнима!

Антипартийность этой установки ясно без комментариев. В результате машинисты-кривоносцы, вместо 8 часов, работают самое большее шесть часов в сутках.

Другим машинистом Малашко с ле-поддержанием говорит: «Скучно нам без работы... Через день езду теперь на паровозе. Хотя, видно, выработка кривоносцев сравнять под силу представителям БССР и аварийщикам...»

Новиков Федор

Рубальщик сычужной фабрики им. Х Октябрь (Речная)

Вот перед мной первым рекордом был неспойный. Помню — 25, 27, 28 сентября я сидел вечерами и все вычитывал. Я знал, что мой станок имеет 191 оборот в минуту. Длинная отруба — три метра. Норма моя составляла 49 шпорок отруб, насти которых развешивал 84 лент.

Но рекорд Алексея Стаханова заставил меня серьезно задуматься. Он толкнул меня к тому, чтобы заново просмотреть весь свой станок, всю его работу.

До последней ночи я сидел за станком, подсчитывал, уравнивал, сокращал время на ненужные движения. Искать минут и секунд, необходимых для увеличения производительности станка. Мне хотелось так работать на своем станке, чтобы он побил рекорд всей предшествующей рубки соломки, не только на нашей фабрике, но и в масштабе всего Союза.

29 сентября я начал работать согласно своим подсчетам. Эффект получился поразительный. Я рубил 54 отруба — девятнадцать выработок. Все уравнилось. Многие хвалят меня, но другие говорят, что так и должно не переработать — сорвалось.

5 октября я дал уже 57 отруб, а 17-го — 64. Это был мой первый всеобщий рекорд рубки соломки на шпорок станке. Это дало 13 янчиков спичек на один отруб.

На этом я и остановился. Проверив пресс, я убедился, что можно увеличить насты отруба до 87 лент. Каждый дополнительный лента в один отруб за смену может дать дополнительно 9 янчиков спичек. Так я и сделал — добавил три ленты на каждый насты, чем увеличил производительность станка на половину длины спичек в один отруб.

Итак, 17 октября я начал обеспечивать сычужной соломкой выработку 820 янчиков спичек в день 27 янчиков от увеличения отруба на три ленты. Этим я перешел рекорд рубальщика соломки фабрики «Возна революция» тов. Харитоненко Григория, побившего мой первый рекорд.

Я пошел дальше и решил одновременно обслуживать два станка — швейский и немецкий. Но моему приложению был отрезан рубальный станок. Шестеренки к нему были сделаны одного размера по образцу швейского. Это дало мне возможность работать одновременно на одном станке.

К основному обслуживанию двух станков я приступил 29 октября и на рубальном немецком станке, вместо нормы 40 отруб я дал 55, а на швейском — вместо 49 выработал 67 отруб, что вместе оставило

112 отруб или 1307 янчиков спичек. Многим казалось это невозможным. Некоторые прощали провал моих рекордов, но вышло другое. Эту выработку я завершил за смену и не сдал ее по сей день. Есть даже некоторые увеличения — до 115 — 118 отруб. Этот мой всеобщий рекорд никем до сих пор не побит.

В чем сущность моей новой работы, моего метода? Я сократил точку ножа с 45 минут до 25 мин. На перестановку ножа раньше я затрачивал 20 минут, а теперь — 8. Между материалами смен при введении нового отруба в станок уходило 50 секунд. Теперь этот процесс выполняется в течение 10 секунд. Кажется, ну, не так, но когда я подсчитал, оказалось, что это увеличило рабочее время моего станка на 42,2 минуты, что равняется 10 отрубам.

Наконец сократил интервалы между отрубками? Раньше отступ отруба я извлекал из станка, изворачивался вокруг и только тогда клал отруб на настальный стол. Теперь я клал извлеченный из станка отруб прямо перед собой на специально устроенную доску, шпудра по поворачивался.

Раньше отрупа за смену я укладывал далеко от станка, это вызвало большие потери. Теперь — они укладываются тут же у рабочего места. Этим устранена лишняя работа.

На смену станка я стал тратить 4-5 минут, вместо прежних 10. В то же время я обслуживаю все части своего станка и, таким образом, не допускаю расхождений. Мощность станка можно использовать до дна, только тогда, когда все его части в полной исправности. Вот основной принцип: названные детали, закрепленные на станке, были в моем станке не равны по диаметру. И вот, когда я отдала нож — как-то сократился с так, мне приходилось бегать за вторым ключом, и это отнимало за смену до 15 минут. Эта смена — смена два отруба. Теперь, когда на моем станке во всю исправности для их отдачи нужен только один ключ.

Для обмена опытом и на производственных совещаниях делая маленькие докладчики, как надо организовать свою работу, как ухаживать за станком, как держать в чистоте рабочее

место. В результате на мой метод работы перешли работать, обслуживая два станка, рубальщики Мозел и Косатый. Они дают за смену 105 — 107 отруб, станком перевыполняют.

Кроме того, строили толстой ленты стали выполнять сам процесс переборки концов и выводу катушек. Благодаря этому, стружка чужая толстой ленты идет до предельного диаметра, что в свою очередь увеличивает прирост полуфабрикатов. Улучшилось также качество отборки концов.

Я был выделен в будущую бригаду для передачи опыта и подготавливания отточенных и побывав на фабриках Ленинградского области: «Пролетарская знамя», им. Ленина и «Красный Октябрь».

Производительность труда на фабрике «Пролетарская знамя» до моего приезда составляла в смену по стружке толстой ленты 106—108 пром., а по рубке соломки 101 — 102 пром. После передачи моего опыта производительность увеличилась по стружке толстой ленты до 156 пром., а по рубке до 120 — 125 пром. Такой же эффект произошел и на фабрике им. Ленина и «Красный Октябрь».

Вернувшись из поездки я снова став к станку, я свою выработку за пределы и теперь я систематически перевыполняю станком.

Теперь я работаю на дальнейший усовершенствование работы моего станка и рабочего места. Мою работу по достижению целей я окружу вниманием и работой. Начальник Главцехпрома тов. Проскуровский премировал меня денежным возмещением на 400 рублей. ЦК Союза и триумфальное фабричное звание мне денежную премию 875 рублей. За три дня моя смена хорошо и уютно: есть диван, шкаф, выключательная кровать, вешалка стулья, большое зеркало, письменный стол с прибором. Негативно у меня установлено радио.

Жизнь моя и моей семьи стала не унылой. Все мы хорошо едим и обуты. Мы отлично питаемся: пишем каша, кушаем яйца, белый хлеб, чего никогда не видел ни лет мой, ни мой отец.

Теперь, когда и дочь знает, почему я не спал ночи. То были ночи, когда по мне рождался новый человек, с новыми методами труда, моя которую — ставалось. Это моя и гордость и оптимизм делом.

Путь к этому мне был открыт благодаря работой и руководством на партийной во главе с любимым Сталиным. Я люблю свой станок, свою работу и стахановцем буду до конца своих дней.

Рассказ записал Гр. НОВИК.

ВЫЗОВ ВАНИ ГУНЬКО

Впервые, вместо маленького газона, в котором до сих пор на плате варились 12 кг. сахарной массы, на мисной фабрике «Коммунарка» появились вакуум-аппараты.

Чтобы подготовить рабочих к резкой перемене, несколько мастеров были посланы в Москву на фабрику «Красный Октябрь», где они знакомились, как надо работать на этой новой незнакомой им машине.

Месач учебный! Это было, конечно, очень мало для того, чтобы в совершенстве уметь этот аппарат и потому выработка в 1930 году составляла 80 кг. в смену. Когда в результате упорной технико-технической учебы аппарат начал давать по 100, 150 и 6 тысяч килограмм — это было огромным скачком вперед и непревзойденным казался выработка начала 1934 года — 220 килограмм!

Если сравнить эту цифру с той, которую 3 декабря дал комсомолец фабрики «Ваня Гунько», она кажется ничтожной. Гунько выработал 6.697 кг. на три вакуума или 2.232 кг. на один аппарат! По сравнению только с выработкой 1934 года производительность увеличилась в десять раз!

А если к этому добавить, что эти три вакуума, которых обычно обслуживают шесть человек, теперь обслуживают только двое — Ваня Гунько и двое молодых рабочих, то становится особенно ясно, до чего широко вперед шагнула производительность труда на фабрике.

Совсемно спойной обходит Ваня Гунько несчетно ему аппарату. Вот он отключил котел, наполнил горячей сахарной массой, быстро повернул шпатель второй свободной рукой...

Нет, это не предел. Он уверен, что с успехом сумеет обслужить и четные вакуума, что и сегоднешняя выработка может быть произведена...

В Москву, на фабрику «Красный Октябрь» — изучив вакуумную коммуну Гунько плет Гунько свой прием с законной тщательностью: «Вы звали на соревнование за высокую производительность труда!».

М. ГУРЕВИЧ.

Выполнили годовую план

Минский молочный завод выполнил годовую план 1 декабря на 102,4 проц. План в неизменных ценах составляет 1.560 тыс. руб. Выполнено на 1.604 тыс. руб.

Работу продолжаем за счет сырья закупленного в порядке госзакупки.

Всем усиленную работу по ремонту завода для подготовки его к 1936 производственному году.

Директор завода ГОЛОВУ.

Секретарь парткома МАКАРЕВИЧ.

Председатель завкома БОБРИН.

Бобруйский маслобойный завод 1 декабря выполнил годовую план на 101,3 проц. Себестоимость сыпучих на 7 аров. Масличность жмыха составляет 6,9 проц.

Директор завода МАЦНЬСОН.

Гейлинг-машин обслуживается одной работницей

Сортировщица орпашной ленточной фабрики Шан Агафия одна обслуживает гейлинг-машину, вместо прежних двух работниц, выполняющих одинаковую работу закладывая и сортировщицы. Прислужу тов. Шан послужившей работнице Лабунюва Шура, Грибовская Аннуля, Н. Семеновна Анна, Храповицкая Дарья, Величнев Анна.

Ш.

Повысилась производительность

На молочно-кондитерской фабрике им. 10 Октября бригада тов. Райкина, путем рационализаторских мероприятий, сократила количество рабочих на два человека. Оставшиеся 4 рабочих выполняют бригадный план не меньше, чем на 147 проц.

СМИРНОВ.

Поднялся вес колхозного трудового

СЕННО. 5. Колхозники артели «Путь к социализму» в этом году с гектара получили 14 центнеров зерновых и 130 цент. картофеля. Такой урожай ранее никогда не было. На гектаре прилагает 4,5 кг. зерновых и 10 кг. картофеля. Была батрачка Максимовна Мария вместе со своей дочерью выработала 660 трудовых. Оного только хлеба она получает более 186 пудов.

Проработав весь товарищ Сталина, колхозники артели «Путь к социализму» обязались получить в будущем году урожай в 4 центнера зерновых, 20 цент. зерновых и 250 цент. картофеля с га.

С. Журалев.

